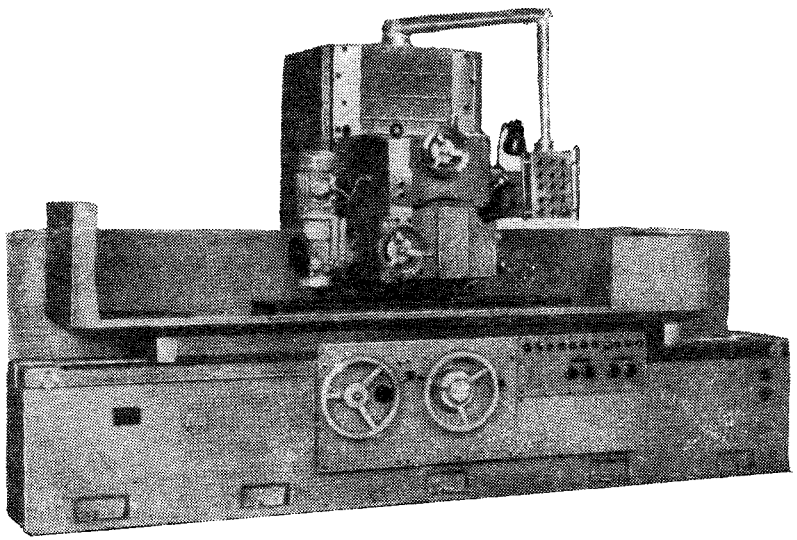
ОКП 38 1350

УДК 621.924.3(085)

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3Д723



Станок предназначен для шлифования периферией круга плоскостей различных машиностроительных деталей.

Класс точности станка П.

По направляющим станины от двух гидроцилиндров возвратно-поступательно перемещается стол.

На тумбе, расположенной в центре, отлитой за одно со станиной, крепится колонна. По вертикальным направляющим колонны перемещается каретка, имеющая горизонтальные направляющие для поперечного (ручного или гидравлического) перемещения шлифовальной бабки.

Вертикальное перемещение каретки со шлифовальной бабкой может быть ручное или прерывистое автоматическое, осуществление механизмом вертикальной подачи, который крепится на передней стенке станины. Ускоренные перемещения осуществляются от редуктора ускоренных вертикальных перемещений, который крепится на задней стенке тумбы станины.

Слева за станком расположен агрегат охлаждения, справа — гидроагрегат и электрошкаф. Сзади станка за тумбой располагается установка смазки шпинделя.

Применение дистанционного управления столом и шлифовальной бабкой, ограждающих устройств, блокировок и аварийного отскока шлифовальной бабки обеспечивает безопасную работу на станке

МОСКВА 1976

Объединение „Станкоимпорт“

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (длина × ширина), *мм*	1600×400
Число Т-образных пазов	3
Расстояние между пазами, *мм*	90
Ширина паза, *мм*	18
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, *мм*	210—625
Наибольшие размеры обрабатываемых деталей при номинальном диаметре круга (длина × ширина × высота), *мм*:	
без электромагнитной плиты	1600×400×400
на электромагнитной плите	1600×400×280
Наименьшие размеры детали, обрабатываемой на электромагнитной плите (длина × × ширина × высота), *мм*	40×10×8
Наибольшая масса обрабатываемой детали, *кг*:	
без электромагнитной плиты	1000
на электромагнитной плите	500
Продольное гидравлическое перемещение стола без перебегов, *мм*	300—1610
Величина перебега стола в каждую сторону при скорости стола 45 *м/мин*, *мм*	Не более 120
Наибольшая длина хода стола по цилиндру, *мм*	1900
Скорость продольного перемещения стола (бесступенчатое регулирование), *м/мин*	3—45
Размеры конца шпинделя:	
конусность	1 : 5
наибольший диаметр, *мм*	80
Поперечное перемещение шлифовальной бабки, *мм*:	
наибольшее (ручное, гидравлическое)	410
на одно деление лимба	0,05
на один оборот лимба	2,0
Скорость непрерывного поперечного перемещения шлифовальной бабки (бесступенчатое регулирование), *м/мин*	0,5—3
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, *мм*:	
наибольшее	415
на одно деление лимба	0,004
на один оборот лимба	0,5
толчковое (от рукоятки)	0,004
Вертикальное ускоренное перемещение шлифовальной бабки, *мм/мин*	450
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, *мм*	Не менее 1

Дополнительная шлифовальная бабка, поставляемая по особому заказу за отдельную плату

Круг шлифовальный по ГОСТ 2424—67	4К150×40×32
Размеры конца шпинделя по ГОСТ 2323—67:	
конусность	1 : 5
наибольший диаметр, *мм*	20
Частота вращения шлифовального круга, *об/мин*	2860
Поперечное ручное перемещение шлифовальной бабки, *мм*:	
наибольшее	320
на одно деление лимба	0,01
на один оборот лимба	2,0
Расстояние от оси основного шлифовального круга до оси дополнительного шлифовального круга, *мм*	620
Наибольшая длина шлифования, *мм*	980
Наибольшая ширина шлифования, *мм*	320

Привод, габарит и масса станка

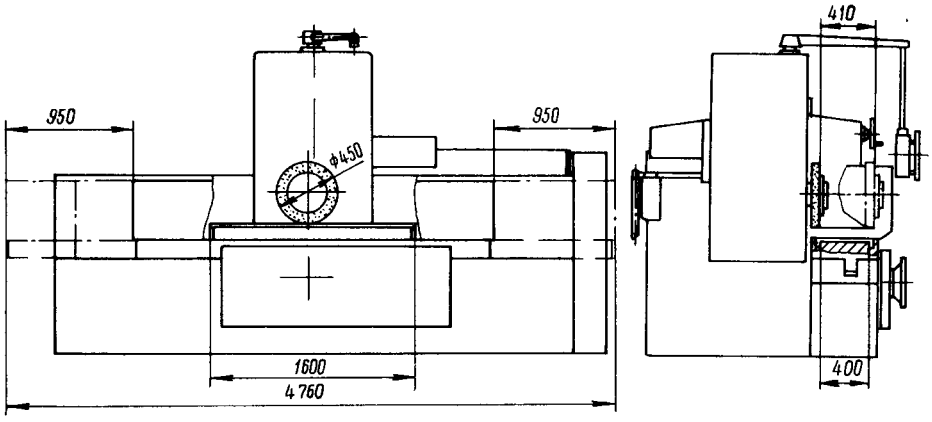
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	220/380
Напряжение, *в*:	
электроприводов станка	220/380
цепей управления	127 (переменный)
цепей местного освещения	36 (переменный)
электромагнитной плиты	110 (постоянный)
Электродвигатели:	
шлифовальной бабки:	
тип	АО2-62-4-С1
мощность, *квт*	17
частота вращения, *об/мин*	1450
установки смазки шпинделя шлифовальной бабки:	
тип	ДПТ-21-4
мощность, *квт*	0,27
частота вращения, *об/мин*	1400
гидропривода (2 шт.):	
тип	АО2-41-6-С1
мощность, *квт*	3,0
частота вращения, *об/мин*	960
тип	52-6-С1
мощность, *квт*	7,5
частота вращения, *об/мин*	960
воздушного теплообменника:	
тип	АОЛ-12-2
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2760
насоса охлаждающей жидкости:	
тип	П-90
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	2800
магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ-11-4
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	1400
редуктора ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
тип	АОЛ2-12-4-С1
мощность, *квт*	0,8
частота вращения, *об/мин*	1370
дополнительной шлифовальной бабки, поставляемой по спецзаказу ГОСТ 13859—68*:	
тип	АОЛ2-22-2-С1
мощность, *квт*	2,2
частота вращения, *об/мин*	2860
насоса откачки утечек:	
тип	АОЛ-11-4-С1
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	1400
фильтра транспортера, поставляемого по спецзаказу:	
тип	АОЛ-12-4
мощность, *квт*	0,18
частота вращения, *об/мин*	1400
пылеуловителя, поставляемого по спецзаказу ГОСТ 13859—68*:	
тип	АОЛ-22-2
мощность, *квт*	2,2
частота вращения, *об/мин*	2860
Насосы:	
привода стола:	
тип	35Г12-24 (лопастной)
производительность, *л/мин*	35/70
частота вращения, *об/мин*	1000
рабочее давление в гидросистеме привода стола, *кгс/см²*	18—20

управления:
тип . . . . . 12Г12-23; 4Г4А-33; АО2-41-6 (лопастной)
производительность, *л/мин* . . . 12/35
частота вращения, *об/мин* . . . 1000
рабочее давление в гидросистеме управления, *кг/см²* . . . . . 16—18
смазки шпинделя шлифовальной бабки:
тип . . . . . ВГ11-11А (шестеренчатый)
производительность, *л/мин* . . . 5
частота вращения, *об/мин* . . . 1450
рабочее давление в системе смазки, *кг/см²* . . . . . 0,8—1,0
Масло системы гидропривода и управления Турбинное 22П ГОСТ 32—53
Емкость бака, *л* 400
Масло системы смазки . . . . . Велосит Л ГОСТ 1840—51
Емкость бака, *л* 25
Габарит станка (длина × ширина × высота), *мм* . . . . . 4100×2215×2615
Масса станка (без гидроагрегата, агрегата охлаждения, агрегата смазки шпинделя и электрошкафа), *кг* 8700

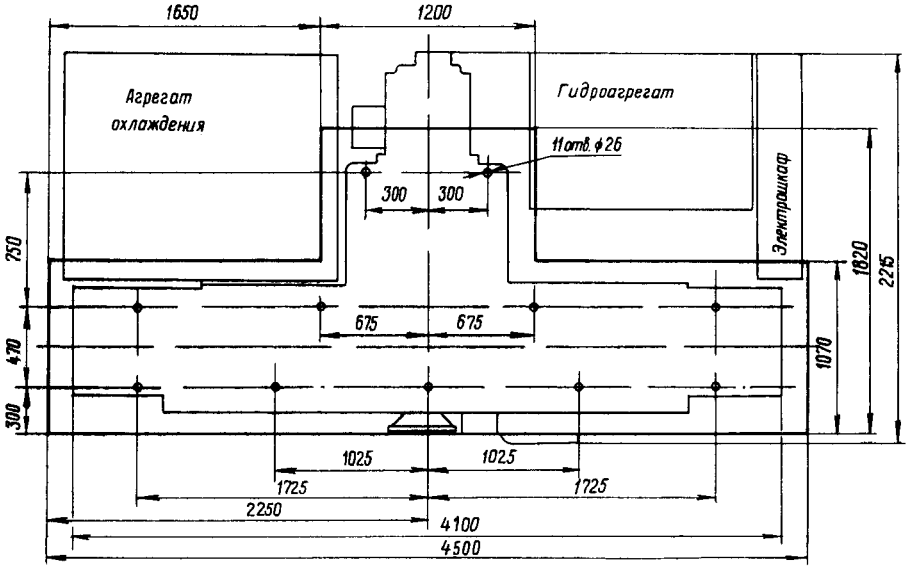
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Д723	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
ГОСТ 6969—54*	Манжета	8	22×42 (6); 35×55 (2)
ФГ31-10/25	Фильтроэлемент	18	
А54-1	Поршневые кольца	5	∅55 (3); 70 (2)
ГОСТ 2424—67*	Круг шлифовальный	1	ПП450×80××203
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3	
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 *мм* для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	*S*=7; 8; 10; 14
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3	
	Ключ-съемник	1	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Скребок	1	
	Устройство для правки круга от стола	1	
	Прихват	4	
ГОСТ 9696—61*	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 и 0,002 *мм*	1	
ОСТ2-9—70	Алмаз в оправке	1	
ГОСТ 13152—67	Болты к пазам станочным обработанным	4	
ГОСТ 5927—70*	Гайка шестигранная	4	
ГОСТ 13438—68	Шайба сферическая для станочных приспособлений	8	
	Руководство по эксплуатации	1 компл.	
	Материалы по быстроизнашиваемым деталям	1 компл.	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Механизм ручного перемещения стола	1	
ГОСТ 13859—68*	Электродвигатель шлифовальной бабки	1	
	Электродвигатель фильтра транспортера	1	
ГОСТ 13859—68*	Электродвигатель пылеуловителя	1	

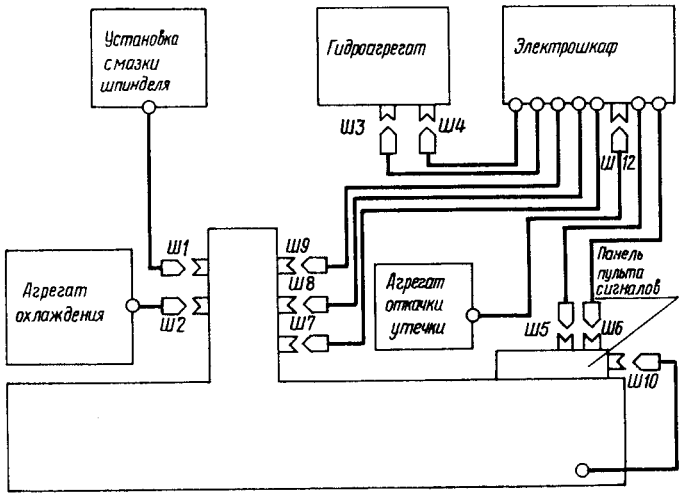
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ФУНДАМЕНТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

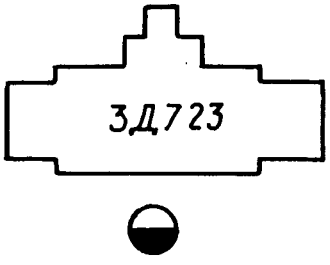


ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

Т-18065 Подписано в печать 4/X 1976 г. Объем печ. л. 0.5
Тираж 7500 экз. Изд. № 401—2(36) Заказ 2275 Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка